

**(19) 대한민국특허청(KR)**  
**(12) 공개특허공보(A)**

(51) Int. Cl. C08J 5/00	(11) 공개번호 (43) 공개일자	특1991-0000870 1991년01월30일
----------------------------	------------------------	------------------------------

(21) 출원번호	특1990-0009379
(22) 출원일자	1990년06월25일
(30) 우선권주장	89147037 1989년06월27일 미국(US)
(71) 출원인	더 다우 케미칼 캄파니, 리차드 지. 워터맨 미국 미합중국 미시간 48640 마들랜드 애보트 로오드 다우 센터 2030
(72) 발명자	러셀 피. 바리 스위스 스위스연방 리치터스월 8805 레이드홀즈 스트라세 33 베르나드 펠레루 스위스 스위스연방 리치터스월 8805 레이드홀즈 스트라세 33
(74) 대리인	이병호 최달용
(77) 심사청구	없음
(54) 출원명	이축 연신 필름

요약

내용 없음

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

이축 연신 필름

[도면의 간단한 설명]

제1도는 실시예 1의 필름을 제조하는데 사용된 중합체(A)의 DSC(Differential Scanning Calorimetry) 커브를 나타내며,

제2도는 실시예 2의 필름을 제조하는데 사용된 중합체(A)의 DSC 커브를 나타내고,

제3도는 중합체(A)를 중합체(B)와 혼합하고 난 다음, 실시예 3의 필름을 제조하는데 사용된 중합체(A)의 DSC 커브를 나타낸다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음.

**(57) 청구의 범위****청구항 1.**

한층이상의 필름-형성 중합체가 (A) 및 (B)의 총중량을 기준으로 하여, (A) 밀도가 0.890g/cm<sup>3</sup> 내지 0.930g/cm<sup>3</sup>인 1개 이상의 선형 에틸렌/α-올레핀 공중합체 75 내지 100% 및 (B) 밀도가 0.935g/cm<sup>3</sup> 내지 0.960g/cm<sup>3</sup>인 1개 이상의 고밀도 선형 폴리에틸렌 25 내지 0%인 단층-또는 다층 이축연신(bioriented) 캐스트(cast)필름 [단, 필름 형성 중합체 (A) 및 (B) 둘다는 ASTM E-3417에 따라 시차 주사 열량법(differential scanning calorimetry)에 의해 측정된 바와 같이 단일 용점을 갖는다].

**청구항 2.**

제1항에 있어서, 한층 이상이 필름-형성 중합체가 (A) 선형 에틸렌/α-올레핀 공중합체 85 내지 100% 및 (B) 고밀도 선형 폴리에틸렌 15 내지 0%인 이축연산필름.

**청구항 3.**

제1항에 있어서, 선형 에틸렌/α-올레핀 공중합체 (A)의 밀도가 0.900g/cm<sup>3</sup> 내지 0.927g/cm<sup>3</sup>인 이축연산필름.

**청구항 4.**

제1항에 있어서, α-올레핀이프로필렌, 1-부텐, 1-이소부텐, 4-메틸-1-펜텐, 1-펜텐, 1-이소펜텐, 1-헥센, 1-이소헥센, 1-헵텐, 1-이소헵텐, 1-옥텐, 1-이소옥텐, 1-노넨, 1-이소노넨, 1-데켄 또는 1-이소데켄인 이축연산필름.

**청구항 5.**

제1항에 있어서,  $\alpha$ -올레핀이 1-옥텐인 이축연산필름.

청구항 6.

제1항에 있어서, 종방향에서 3:1 내지 8:1의 연신비로 횡방향에서 6:1 내지 9:1의 연신비로 연신된 이축연산필름.

청구항 7.

한층 이상이 필름 형성 중합체가 제1항 내지 5항중 어느 한 항에 정의한 중합체(A) 및, 임의로 중합체(B)인 평평한 단층-또는 다층 필름을 먼저 한 방향으로 이어서 다른 방향으로 2단계 이상으로 연신시킴으로써 단층-또는 다층 이축연산필름을 제조하는 방법.

청구항 8.

제7항에 있어서, 단층-또는 다층 캐스트 필름을 연신시키는 방법.

청구항 9.

제7항 또는 8항에 있어서, 필름을 먼저 종방향으로 이어서 횡방향으로 연신시키는 방법.

청구항 10.

제7항 또는 8항에 있어서, 필름을 다른 속도로 회전하는 한 세트의 가열된 로울러를 통과시킴으로써 종방향으로 연신시키고 폭출기(tenter frame)오른내에서 횡방향으로 연신시키는 방법.

청구항 11.

제7항 또는 8항에 있어서, 필름을 125℃ 내지 145℃의 온도까지 예열시키고, 90℃ 내지 120℃의 온도에서 횡방향으로 연신시키며 80℃ 내지 110℃의 온도에서 어닐링시킴으로써 90℃ 내지 120℃의 온도에서 종방향으로 이어서 횡방향으로 연신시키는 방법.

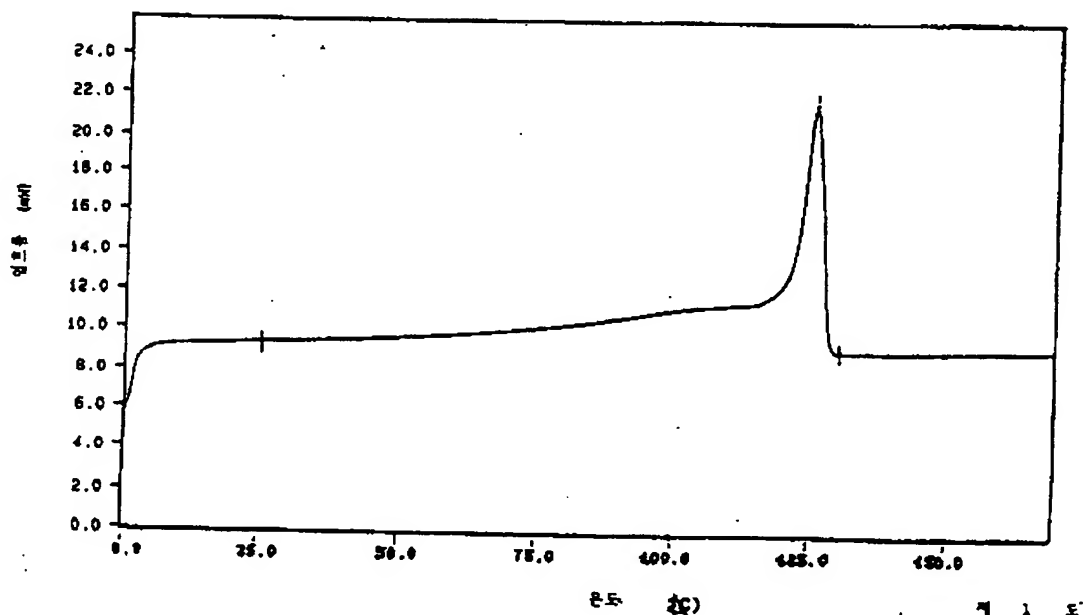
청구항 12.

제1항 내지 6항중의 어느 한항의 이축연신된 필름으로 제품을 둘러싸고, 밀봉하여 수축시킴으로써 제품을 포장하는 방법.

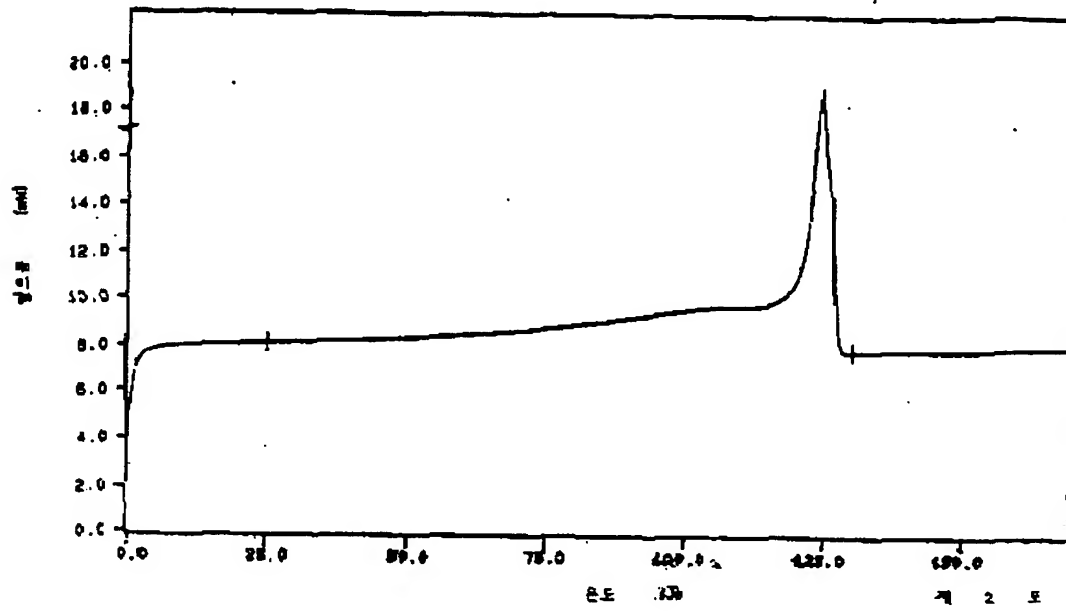
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면 1



도면 2



도면 3

